

CLIPPEDIMAGE= JP354082424A

PAT-NO: JP354082424A

DOCUMENT-IDENTIFIER: JP 54082424 A

TITLE: PRELIMINARY STARTING OF DRAW-WINDER

PUBN-DATE: June 30, 1979

INVENTOR-INFORMATION:

NAME

NISHIHARA, SUSUMU

MURAKAMI, RYUICHI

BOSU, KOICHIRO

ASSIGNEE-INFORMATION:

NAME

UNITIKA LTD

COUNTRY

N/A

APPL-NO: JP52147456

APPL-DATE: December 7, 1977

INT-CL (IPC): D02J001/22

ABSTRACT:

PURPOSE: To eliminate the labor of cutting and removing of defective yarns at each spinning position, by winding yarns from two or more drawing positions onto one position at the time of preliminary starting of a draw-winder.

CONSTITUTION: In preliminary starting a draw-winder, a plurality of drawing positions are operated in a short time and stopped, and yarns are rethreaded to positions of yarn breakage before starting. Yarns from two or more positions are doubled and led to one position and wound onto a waste spool or bobbin of the position. After stopping the draw-winder, the waste spool or bobbin is

exchanged, and the yarns are wound for each position.

COPYRIGHT: (C) 1979, JPO&Japio

⑩日本国特許庁(JP)

⑪特許出願公開

⑫公開特許公報(A)

昭54—82424

⑬Int. Cl.²
D 02 J 1/22

識別記号 ⑭日本分類
42 A 423

庁内整理番号 ⑮公開 昭和54年(1979)6月30日
7211—4L

発明の数 1
審査請求 未請求

(全 2 頁)

⑯延伸巻取機のプレスタート方法

⑰発明者 村上隆一

宇治市宇治妙楽86

⑱特 願 昭52—147456

同

望主好一郎

⑲出 願 昭52(1977)12月7日

宇治市広野町小根尾137—5

⑳発明者 西平晋

㉑出 願 人 ユニチカ株式会社

城陽市寺田深谷48—23

尼崎市東本町1丁目50番地

明 細 書

1. 発明の名称

延伸巻取機のプレスタート方法

2. 特許請求の範囲

- (1) 延伸巻取機において一斉スタートに先だつてプレスタートを行なうに際し、2 鍾以上の延伸鍾の糸条を1 鍾に集めて引き取ることを特徴とする延伸巻取機のプレスタート方法。

3. 発明の詳細な説明

本発明は延伸巻取機において一斉スタートに先だつて行なうプレスタートの方法、さらに詳しくはプレスタートの際の糸条の巻取方法に関する。

延伸巻取機にて得られるパッケージ上に巻き取られた糸条の糸長を統一する事を目的として延伸巻取機の全鍾一斉スタートを行なう事は公知である。また、一斉スタート時の糸切れ率の減少を目的として、一斉スタートに先だつて延伸巻取機を短時間運転して停止させ糸切れ鍾には再び糸掛けを行なつて後一斉スタートする方法。すなわちプ

レスタート方法を行なう事も公知である。このプレスタートの間に巻き取られる糸条は不正糸条としてウエストスプールに巻き取る事が一般的である。

ところが、近年特にタイヤコード用原糸等において太ゲニール化かつ高速化が進められており、プレスタートの間の糸条を従来のごとくウエストスプール上に巻き取るとウエストスプール上の糸量が大きいために一斉スタートの前にウエストスプールを交換するかあるいはウエストスプール上の糸条を切断除去しなければならず、このための作業時間が長くなる。

本発明の目的とするところは、前記欠点を取り除く事にあり、すなわちプレスタートの間に巻き取られた糸条を容易に取り除き一斉スタートまでの時間を短縮する方法を提供する事にある。

すなわち、本発明は延伸巻取機において一斉スタートに先だつてプレスタートを行なうに際し、2 鍾以上の延伸鍾の糸条を1 鍾に集めて引き取ることを特徴とする延伸巻取機のプレスタート方法

である。

本発明は、プレススタートの間に巻き取られた糸条を除去する延伸錘の錘数を減少させることにより、プレススタート終了後一斉スタートまでの時間を短縮することができるようにしたものであり、最終ドロローラーまで正常な糸道に糸掛された2錘以上の糸条を合糸して1個の延伸錘に集約しプレススタートの間の糸条を引き取るようにしたものである。

各錘から集められて1錘に引き取る糸条はその錘のウエストスプールあるいはボビンに巻き取り延伸巻取機停止後にウエストスプールあるいはボビンを交換し、ついで糸条を各延伸錘巻取部に糸掛すればよい。なお、プレススタートの間にボビン上に巻き取られる糸条は不正糸条であつてもよくしたがつてウエスト巻の時間は一斉スタートの際よりも短くする事が望ましい。また、各錘から集められた糸条を1錘に巻き取るに際し、ウエストスプールのみに巻き取ることができる場合にはウエストスプールのみに巻き取つても良い。

- 3 -

第1表の結果からあきらかなように、本発明方法によりプレススタート終了後一斉スタートまでの作業時間を大幅に短縮する事ができた。

特許出願人 ユニチカ株式会社

また、巻き取り量が多い場合にはボビンに巻き取る。

以下、実施例にもとづいて本発明の効果を説明する。

実施例

ナイロン6糸延伸糸(延伸後の銘柄 1260 デニール/210フィラメント)を糸速500 m/分にて延伸しつつ巻き取る延伸機のプレススタートにおいてプレススタート終了後一斉スタートまでの間の作業時間を従来法と本発明法において比較しその結果を第1表に示した。ただし、延伸巻取機1台の延伸錘数は72であり作業時間は作業員1名にて延伸巻取機1台についての作業時間である。また、プレススタートの時間は20秒であり、延伸錘1錘当りのプレススタートの間に巻き取られる糸量は約10gである。この時の加速度は20 m/sec²であつた。

第1表

実 験 法	巻取錘1錘当りの延伸錘	作業時間
1 (従来法)	1	42分
2 (本発明法)	2	24分
3 (本発明法)	4	15分

- 4 -